



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: **0 450 624 A2**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 91105354.4

(51) Int. Cl.⁵: C08G 77/22, C08G 77/20,
C08G 77/58, C09D 183/04

(22) Anmeldetag: 04.04.91

(30) Priorität: 05.04.90 DE 4011044

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
09.10.91 Patentblatt 91/41

(84) Benannte Vertragsstaaten:
BE DE FR GB NL

(71) Anmelder: FRAUNHOFER-GESELLSCHAFT
ZUR FÖRDERUNG DER ANGEWANDTEN
FORSCHUNG E.V.
Leonrodstrasse 54
W-8000 München 19(DE)

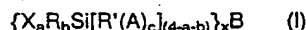
(72) Erfinder: Wolter, Herbert

Steinstrasse 21
W-6975 Gerchsheim(DE)
Erfinder: Rose, Klaus
J.-A.-Kleinschrothstrasse 7
W-8710 Kitzingen(DE)
Erfinder: Egger, Christian
Florastrasse 4
W-8700 Würzburg(DE)

(74) Vertreter: Barz, Peter, Dr.
Patentanwälte Dipl.-Ing. G. Dannenberg Dr.
P. Weinhold, Dr. D. Gudel Dipl.-Ing. S.
Schubert, Dr. P. Barz Siegfriedstrasse 8
W-8000 München 40(DE)

(54) Polymerisierbare Kieselsäureheteropolykondensate und deren Verwendung.

(57) Beschrieben werden mit ungesättigten organischen Gruppen modifizierte Polykondensate auf der Basis von hydrolytisch kondensierbaren Verbindungen des Siliciums und gegebenenfalls anderer Elemente aus der Gruppe B, Al, P, Sn, Pb, der Übergangsmetalle, der Lanthaniden und der Aktiniden, in denen 5 bis 100 Molprozent, auf Basis monomerer Verbindungen, der zugrundeliegenden hydrolytisch kondensierbaren Verbindungen aus Silanen der allgemeinen Formel (I) ausgewählt sind:



in der die Reste und Indices folgende Bedeutung haben:

- X: Wasserstoff, Halogen, Hydroxy, Alkoxy, Acyloxy, Alkylcarbonyl, Alkoxy carbonyl oder -NR''₂;
- R: Alkyl, Alkenyl, Aryl, Alkylaryl oder Arylalkyl;
- R': Alkylen, Arylen oder Alkylenarylen;
- R'': Wasserstoff, Alkyl oder Aryl;
- A: O, S, PR'', POR'', NHC(O)O oder NHC(O)NR'';
- B: geradkettiger oder verzweigter organischer Rest, der sich von einer Verbindung B' mit mindestens einer (für c = 1 und A = NHC(O)O oder NHC(O)NR'') bzw. mindestens zwei C=C-Doppelbindungen und 5 bis 50 Kohlenstoffatomen ableitet;
- a: 1, 2 oder 3;
- b: 0, 1 oder 2;
- c: 0 oder 1;
- x: ganze Zahl, deren Maximalwert der Anzahl von Doppelbindungen in der Verbindung B' minus 1 entspricht, bzw. gleich der Anzahl von Doppelbindungen in der Verbindung B' ist, wenn c = 1 und A für NHC(O)O oder NHC(O)NR'' steht.

Die Herstellung und Verwendung dieser Polykondensate wird ebenfalls erläutert.

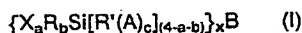
EP 0 450 624 A2

Die vorliegende Erfindung betrifft Kieselsäure(hetero)polykondensate und deren Verwendung. Insbesondere betrifft die vorliegende Erfindung mit ungesättigten organischen Gruppen modifizierte Polykondensate auf der Basis von hydrolytisch kondensierbaren Verbindungen des Siliciums und gegebenenfalls anderer Elemente.

5 Kieselsäure(hetero)polykondensate, die mit organischen Gruppen modifiziert sind, sowie Verfahren zu deren Herstellung (z.B. ausgehend von hydrolytisch kondensierbaren Organosilanen nach dem Sol-Gel-Prozeß) sind bereits in großer Zahl bekannt (siehe z.B. DE-A-38 35 968 und 40 11 045). Derartige Kondensate finden für die verschiedensten Zwecke Verwendung, z.B. als Formmassen, Lacke für Überzüge, etc. Aufgrund der vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten dieser Substanzklasse besteht aber auch ein
10 ständiges Bedürfnis nach Modifizierung der bereits bekannten Kondensate, zum einen um dadurch neue Anwendungsgebiete zu erschließen und zum anderen, um deren Eigenschaften für bestimmte Verwendungszwecke noch weiter zu optimieren.

Der vorliegenden Erfindung liegt somit die Aufgabe zugrunde, eine neue Klasse von Kieselsäure(hetero)polykondensaten zur Verfügung zu stellen. Insbesondere sollen diese neuen Kondensate vielfältige
15 Variationsmöglichkeiten in sich bergen, speziell was die Natur der darin enthaltenen modifizierenden organischen Gruppen anlangt.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung sind demgemäß mit ungesättigten organischen Gruppen modifizierte Polykondensate auf der Basis von hydrolytisch kondensierbaren Verbindungen des Siliciums und gegebenenfalls anderer Elemente aus der Gruppe B, Al, P, Sn, Pb, der Übergangsmetalle, der
20 Lanthaniden und der Aktiniden, in denen 5 bis 100 Molprozent, auf Basis monomerer Verbindungen, der zugrundeliegenden hydrolytisch kondensierbaren Verbindungen aus Silanen der allgemeinen Formel (I) ausgewählt sind:



25 in der die Reste und Indices folgende Bedeutung haben:

- X: Wasserstoff, Halogen, Hydroxy, Alkoxy, Acyloxy, Alkylcarbonyl, Alkoxy carbonyl oder -NR''₂;
- R: Alkyl, Alkenyl, Aryl, Alkylaryl oder Arylalkyl;
- R': Alkylen, Arylen oder Alkylenarylen;
- 30 R'': Wasserstoff, Alkyl oder Aryl;
- A: O, S, PR'', POR'', NHC(O)O oder NHC(O)NR'';
- B: geradkettiger oder verzweigter organischer Rest, der sich von einer Verbindung B' mit mindestens einer (für c = 1 und A = NHC(O)O oder NHC(O)NR'') bzw. mindestens zwei C=C-Doppelbindungen und 5 bis 50 Kohlenstoffatomen ableitet;
- 35 a: 1, 2 oder 3;
- b: 0, 1 oder 2;
- c: 0 oder 1;
- x: ganze Zahl, deren Maximalwert der Anzahl von Doppelbindungen in der Verbindung B' minus 1 entspricht, bzw. gleich der Anzahl von Doppelbindungen in der Verbindung B' ist, wenn c = 1
40 und A für NHC(O)O oder NHC(O)NR'' steht.

Ein weiterer Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung der obigen Polykondensate, bei welchem man eine oder mehrere hydrolytisch kondensierbare Verbindungen des Siliciums und gegebenenfalls anderer Elemente aus der Gruppe B, Al, P, Sn, Pb, der Übergangsmetalle, der Lanthaniden und der Aktiniden und/oder von den oben genannten Verbindungen abgeleitete Vorkonden-
45 sate gegebenenfalls in Anwesenheit eines Katalysators und/oder eines Lösungsmittels durch Einwirkung von Wasser oder Feuchtigkeit hydrolytisch kondensiert, wobei 5 bis 100 Molprozent, auf der Basis monomerer Verbindungen, der hydrolytisch kondensierbaren Monomeren aus Silanen der obigen allgemeinen Formel (I) ausgewählt werden.

Schließlich sind auch ein Verfahren zur Herstellung eines Beschichtungslacks oder einer Formmasse
50 (z.B. für den Spritzguß) aus den obigen Polykondensaten und die so erhältlichen Produkte Gegenstand dieser Erfindung.

Die erfindungsgemäßen Polykondensate zeichnen sich insbesondere dadurch aus, daß in den ihnen zugrundeliegenden Silanen der allgemeinen Formel (I) der Abstand zwischen Silicium und der reaktiven Doppelbindung beliebig einstellbar ist und diese Silane (und damit auch die Polykondensate) mehrere
55 reaktive Doppelbindungen mit der Möglichkeit einer dreidimensionalen Vernetzung sowie andere funktionelle Gruppen enthalten können, welche eine gezielte Anpassung der erfindungsgemäßen Polykondensate an das gewünschte Anwendungsgebiet gestatten. Berücksichtigt man dann auch noch die Variationsmöglichkeiten bei den von Silanen der allgemeinen Formel (I) verschiedenen Ausgangsmaterialien, so wird offenbar,

daß mit den erfindungsgemäßen Produkten eine Klasse von Polykondensaten zur Verfügung gestellt wird, die in vielfältiger Weise an vorgegebene Einsatzgebiete angepaßt werden können und die deshalb auf allen Gebieten, auf denen bereits bisher Kieselsäure(hetero)polykondensate eingesetzt wurden, Verwendung finden können, zusätzlich aber auch neue Verwendungsmöglichkeiten eröffnen, z.B. auf dem Gebiet der

5 Optik, Elektronik, Medizin, etc.

Definitionen

Die in der obigen allgemeinen Formel (I) und in den weiter unten angegebenen allgemeinen Formeln dargestellten Reste haben insbesondere die folgenden Bedeutungen. Alkylreste sind z. B. geradkettige, verzweigte oder cyclische Reste mit 1 bis 20, vorzugsweise 1 bis 10 Kohlenstoffatomen und vorzugsweise niedere Alkylreste mit 1 bis 6, vorzugsweise 1 bis 4 Kohlenstoffatomen. Spezielle Beispiele sind Methyl, Ethyl, n-Propyl, Isopropyl, n-Butyl, sek-Butyl, tert-Butyl, Isobutyl, n-Pentyl, n-Hexyl, Cyclohexyl, 2-Ethylhexyl, Dodecyl und Octadecyl. Die Alkenylreste sind z. B. geradkettige, verzweigte oder cyclische Reste mit 2 bis 20, vorzugsweise 2 bis 10 Kohlenstoffatomen und vorzugsweise niedere Alkenylreste mit 2 bis 6 Kohlenstoffatomen, wie Vinyl, Allyl und 2-Butenyl.

Bevorzugte Arylreste sind Phenyl, Biphenyl und Naphthyl. Die Alkoxy-, Acyloxy-, Alkylamino-, Dialkylamino-, Alkylcarbonyl-, Alkoxycarbonyl-, Arylalkyl-, Alkylaryl-, Alkyl-, Arylen- und Alkylarylenreste leiten sich vorzugsweise von den oben genannten Alkyl- und Arylresten ab. Spezielle Beispiele sind Methoxy, Ethoxy, n- und i-Propoxy, n-, i-, sek- und tert-Butoxy, Monomethylamino, Monoethylamino, Dimethylamino, Diethylamino, N-Ethylanilino, Acetyloxy, Propionyloxy, Methylcarbonyl, Ethylcarbonyl, Methoxycarbonyl, Ethoxycarbonyl, Benzyl, 2-Phenylethyl und Toly.

Die genannten Reste können gegebenenfalls einen oder mehrere Substituenten tragen, z. B. Halogen, Alkyl, Hydroxyalkyl, Alkoxy, Aryl, Aryloxy, Alkylcarbonyl, Alkoxycarbonyl, Furfuryl, Tetrahydrofurfuryl, Amido, Nitro, Monoalkylamino, Dialkylamino, Trialkylammonium, Amido, Hydroxy, Formyl, Carboxy, Mercapto, Cyano, Nitro, Epoxy, SO_3H oder PO_4H_2 .

Unter den Halogenen sind Fluor, Chlor und Brom und insbesondere Chlor bevorzugt.

Speziell für die allgemeine Formel (I) gilt: Für $a \geq 2$ bzw. $b = 2$ können die Reste X und R jeweils dieselbe oder eine unterschiedliche Bedeutung haben.

In bevorzugten Silanen der allgemeinen Formel (I) sind X, R, R', A, a, b, c und x wie folgt definiert:

- 30 X: (C_1-C_4) -Alkoxy, insbesondere Methoxy und Ethoxy; oder Halogen, insbesondere Chlor;
 R: (C_1-C_4) -Alkyl, insbesondere Methyl und Ethyl;
 R': (C_1-C_4) -Alkyl, insbesondere Methylen und Propylen;
 A: O oder S, insbesondere S;
 35 a: 1, 2 oder 3;
 (4-a-b): 0 für $c = 0$ und 1 für $c = 1$;
 c: 0 oder 1, vorzugsweise 1;
 x: 1 oder 2.

Besonders bevorzugt ist es, wenn die Struktureinheit mit dem Index x aus Triethoxysilyl, Methyl-diethoxysilyl, Methyl-dichlorsilyl, 3-Methyldimethoxysilyl-propylthio, 3-Trimethoxysilyl-propylthio, Methyl-diethoxysilyl-methylthio und Ethoxydimethylsilyl-methylthio ausgewählt ist.

Der Rest B leitet sich ab von einer substituierten oder unsubstituierten Verbindung B' mit mindestens einer bzw. mindestens zwei C=C-Doppelbindungen, z. B. Vinyl-, Allyl-, Acryl- und/oder Methacrylgruppen, und 5 bis 50, vorzugsweise 6 bis 30 Kohlenstoffatomen. Vorzugsweise leitet sich B ab von einer substituierten oder unsubstituierten Verbindung B' mit zwei oder mehreren Acrylat- und/oder Methacrylatgruppen (derartige Verbindungen werden im folgenden als (Meth)acrylate bezeichnet).

Falls die Verbindung B' substituiert ist, können die Substituenten unter den oben genannten Substituenten ausgewählt sein.

Zur Herstellung von erfindungsgemäß als Ausgangsmaterialien verwendeten Mono(meth)acryloxysilanen werden Verbindungen B' mit zwei C=C-Doppelbindungen, zur Herstellung von Poly(meth)acryloxysilanen solche mit mindestens drei C=C-Doppelbindungen eingesetzt. Spezielle Beispiele für derartige Verbindungen sind die folgenden (Meth)acrylate:

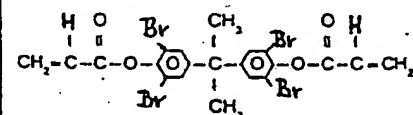
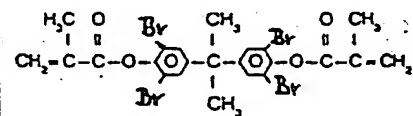
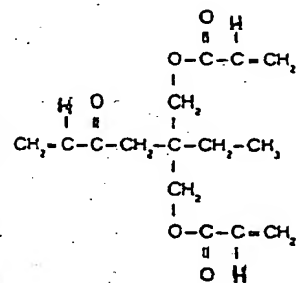
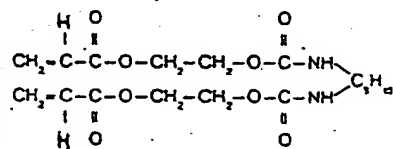
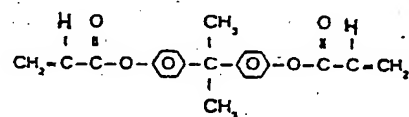
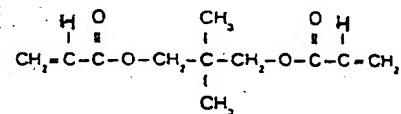
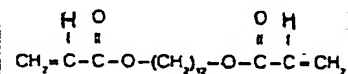
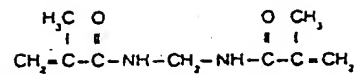
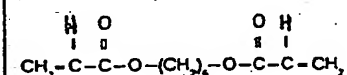
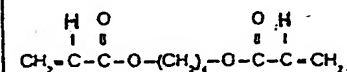
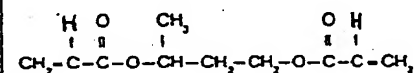
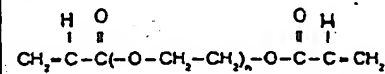
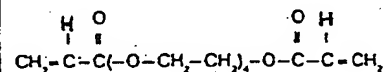
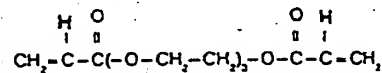
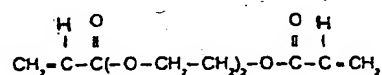
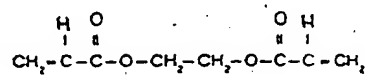
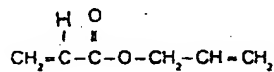
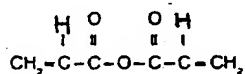
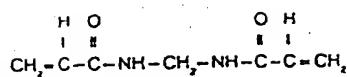
5	$\begin{array}{c} \text{H}_3\text{C} \quad \text{O} \quad \quad \text{O} \quad \text{CH}_3 \\ \quad \quad \quad \quad \\ \text{CH}_2=\text{C}-\text{C}-\text{O}-\text{C}-\text{C}=\text{CH}_2 \end{array}$	$\begin{array}{c} \text{H}_3\text{C} \quad \text{O} \quad \quad \text{O} \quad \text{CH}_3 \\ \quad \quad \quad \quad \\ \text{CH}_2=\text{C}-\text{C}-\text{O}-(\text{CH}_2)_4-\text{O}-\text{C}-\text{C}=\text{CH}_2 \end{array}$
	$\begin{array}{c} \text{H}_3\text{C} \quad \text{O} \\ \quad \\ \text{CH}_2=\text{C}-\text{C}-\text{O}-\text{CH}_2-\text{CH}=\text{CH}_2 \end{array}$	$\begin{array}{c} \text{H}_3\text{C} \quad \text{O} \quad \quad \text{O} \quad \text{CH}_3 \\ \quad \quad \quad \quad \\ \text{CH}_2=\text{C}-\text{C}-\text{O}-(\text{CH}_2)_6-\text{O}-\text{C}-\text{C}=\text{CH}_2 \end{array}$
10	$\begin{array}{c} \text{H}_3\text{C} \quad \text{O} \quad \quad \text{O} \quad \text{CH}_3 \\ \quad \quad \quad \quad \\ \text{CH}_2=\text{C}-\text{C}-\text{O}-\text{CH}_2-\text{CH}_2-\text{O}-\text{C}-\text{C}-\text{CH}_2 \end{array}$	$\begin{array}{c} \text{H}_3\text{C} \quad \text{O} \quad \quad \text{O} \quad \text{CH}_3 \\ \quad \quad \quad \quad \\ \text{CH}_2=\text{C}-\text{C}-\text{O}-(\text{CH}_2)_{12}-\text{O}-\text{C}-\text{C}=\text{CH}_2 \end{array}$
15	$\begin{array}{c} \text{H}_3\text{C} \quad \text{O} \quad \quad \text{O} \quad \text{CH}_3 \\ \quad \quad \quad \quad \\ \text{CH}_2=\text{C}-\text{C}-(\text{O}-\text{CH}_2-\text{CH}_2)_2-\text{O}-\text{C}-\text{C}=\text{CH}_2 \end{array}$	$\begin{array}{c} \text{H}_3\text{C} \quad \text{O} \quad \quad \text{CH}_3 \quad \text{O} \quad \text{CH}_3 \\ \quad \quad \quad \quad \quad \quad \\ \text{CH}_2=\text{C}-\text{C}-\text{O}-\text{CH}_2-\text{C}-\text{CH}_2-\text{O}-\text{C}-\text{C}=\text{CH}_2 \\ \\ \text{CH}_3 \end{array}$
20	$\begin{array}{c} \text{H}_3\text{C} \quad \text{O} \quad \quad \text{O} \quad \text{CH}_3 \\ \quad \quad \quad \quad \\ \text{CH}_2=\text{C}-\text{C}-(\text{O}-\text{CH}_2-\text{CH}_2)_3-\text{O}-\text{C}-\text{C}=\text{CH}_2 \end{array}$	$\begin{array}{c} \text{H}_3\text{C} \quad \text{O} \quad \quad \text{O} \\ \quad \quad \quad \\ \text{CH}_2=\text{C}-\text{C}-\text{O}-\text{CH}_2-\text{CH}_2-\text{O}-\text{C}-\text{NH} \\ \quad \quad \quad \quad \\ \text{CH}_2=\text{C}-\text{C}-\text{O}-\text{CH}_2-\text{CH}_2-\text{O}-\text{C}-\text{NH} \\ \quad \quad \quad \quad \\ \text{H}_3\text{C} \quad \text{O} \quad \quad \text{O} \end{array} \begin{array}{c} \text{C}_2\text{H}_5 \\ \diagup \quad \diagdown \end{array}$
25	$\begin{array}{c} \text{H}_3\text{C} \quad \text{O} \quad \quad \text{O} \quad \text{CH}_3 \\ \quad \quad \quad \quad \\ \text{CH}_2=\text{C}-\text{C}-(\text{O}-\text{CH}_2-\text{CH}_2)_4-\text{O}-\text{C}-\text{C}=\text{CH}_2 \end{array}$	
30	$\begin{array}{c} \text{H}_3\text{C} \quad \text{O} \quad \quad \text{O} \quad \text{CH}_3 \\ \quad \quad \quad \quad \\ \text{CH}_2=\text{C}-\text{C}-(\text{O}-\text{CH}_2-\text{CH}_2)_n-\text{O}-\text{C}-\text{C}=\text{CH}_2 \\ n = 9 \end{array}$	$\begin{array}{c} \text{O} \quad \text{CH}_3 \\ \quad \\ \text{O}-\text{C}-\text{C}-\text{CH}_3 \\ \\ \text{H}_3\text{C} \quad \text{O} \quad \quad \text{CH}_2 \\ \quad \quad \\ \text{CH}_2=\text{C}-\text{C}-\text{CH}_2-\text{C}-\text{CH}_2-\text{CH}_3 \\ \\ \text{CH}_3 \\ \\ \text{O}-\text{C}-\text{C}-\text{CH}_2 \\ \quad \\ \text{O} \quad \text{CH}_3 \end{array}$
35	$\begin{array}{c} \text{H}_3\text{C} \quad \text{O} \quad \quad \text{CH}_3 \quad \text{O} \quad \text{CH}_3 \\ \quad \quad \quad \quad \quad \quad \\ \text{CH}_2=\text{C}-\text{C}-\text{O}-\text{CH}-\text{CH}_2-\text{CH}_2-\text{O}-\text{C}-\text{C}=\text{CH}_2 \end{array}$	

40

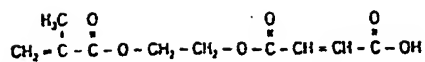
45

50

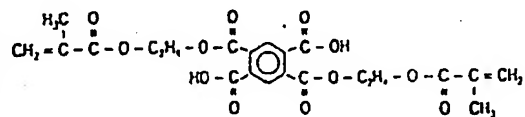
55



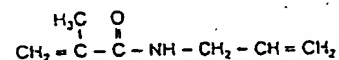
5



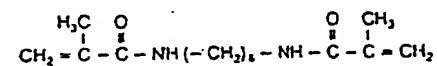
10



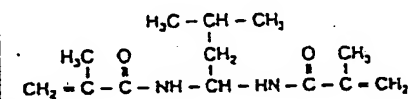
15



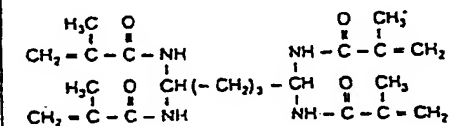
20



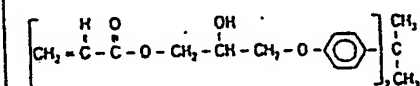
25



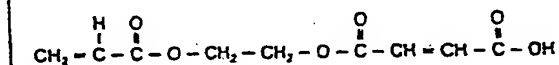
30



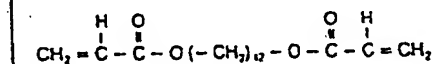
35



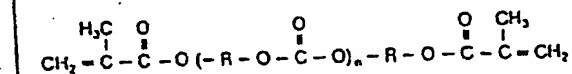
40



45

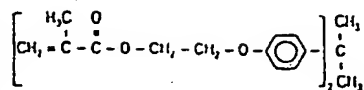


50

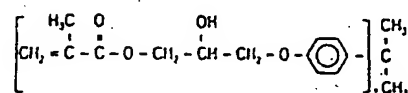


55

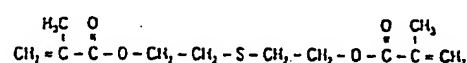
5



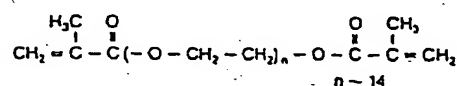
10



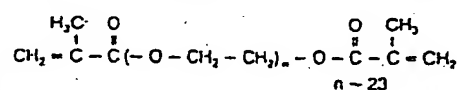
15



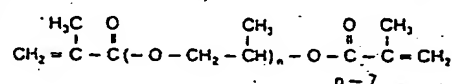
20



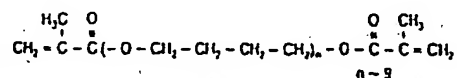
25



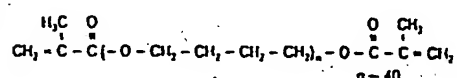
30



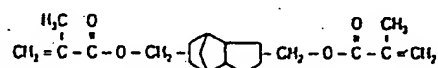
35



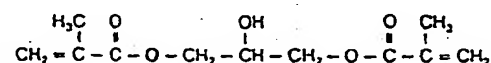
40



45

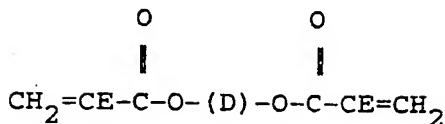


50



Bevorzugte Acrylate sind z.B. die Acrylsäureester von Trimethylolpropan, Pentaerythrit und Dipentaerythrit. Konkrete Beispiele hierfür sind Trimethylolpropantriacrylat (TMPTA), Pentaerythrittriacrylat (PETA),
 55 Pentaerythrittetraacrylat und Dipentaerythritpentaacrylat.

Weitere Beispiele für bevorzugte (Meth)acrylate sind solche der Formel



5

in der E für H oder CH₃ steht und D eine organische Gruppe ist, wie sie z. B. in den oben genannten speziellen Verbindungen und/oder in den in den folgenden Beispielen beschriebenen Verbindungen enthalten ist.

10

So kann sich D z.B. von C₂-C₆-Alkandiolen (z.B. Ethylenglykol, Propylenglykol, Butylenglykol, 1,6-Hexandiol), Polyethylenglykolen oder Polypropylenglykolen (z.B. solchen der Formel HO-(CH₂-CHR'''-O)_nH, worin R''' H oder CH₃ und n = 2 - 10 ist) oder von gegebenenfalls substituiertem und/oder alkoxyliertem (z.B. ethoxyliertem und/oder propoxyliertem) Bisphenol A ableiten.

15

Die Silane der allgemeinen Formel (I) können z. B. dadurch hergestellt werden, daß man

a) ein Silan der allgemeinen Formel (II):



20

in der X, R, R', a und b die vorstehend genannte Bedeutung haben, (a + b) = 3 und Y die Gruppe SH, PR''H oder POR''H bedeutet, einer Additionsreaktion mit einer Verbindung B' mit mindestens zwei C=C-Doppelbindungen unterwirft; oder

b) ein Silan der allgemeinen Formel (III):

25



in der X, R, R', a und b die vorstehend genannte Bedeutung haben und (a + b) = 3, einer Kondensationsreaktion mit einer hydroxyl- oder amino-substituierten Verbindung B' mit mindestens einer C=C-Doppelbindungen unterwirft; oder

30

c) ein Silan der allgemeinen Formel (IV):



in der X, R, R', a und b die vorstehend genannte Bedeutung haben und (a + b) = 3, einer Hydrosilylierungsreaktion mit einer Verbindung B' mit mindestens zwei C=C-Doppelbindungen unterwirft.

35

Die Silane der allgemeinen Formeln (II) bis (IV) sind entweder im Handel erhältlich oder lassen sich nach bekannten Methoden herstellen; vgl. W. Noll, "Chemie und Technologie der Silicone", Verlag Chemie GmbH, Weinheim/Bergstraße (1968).

Bei der Verfahrensvariante (a) erfolgt die Silanisierung über eine der C=C-Doppelbindungen der Verbindung B', wobei z.B. die Mercaptogruppe eines entsprechenden Silans im Sinne einer basisch katalysierten Michael-Reaktion unter Bildung einer Thioether-Einheit addiert wird:

40

45

50

55

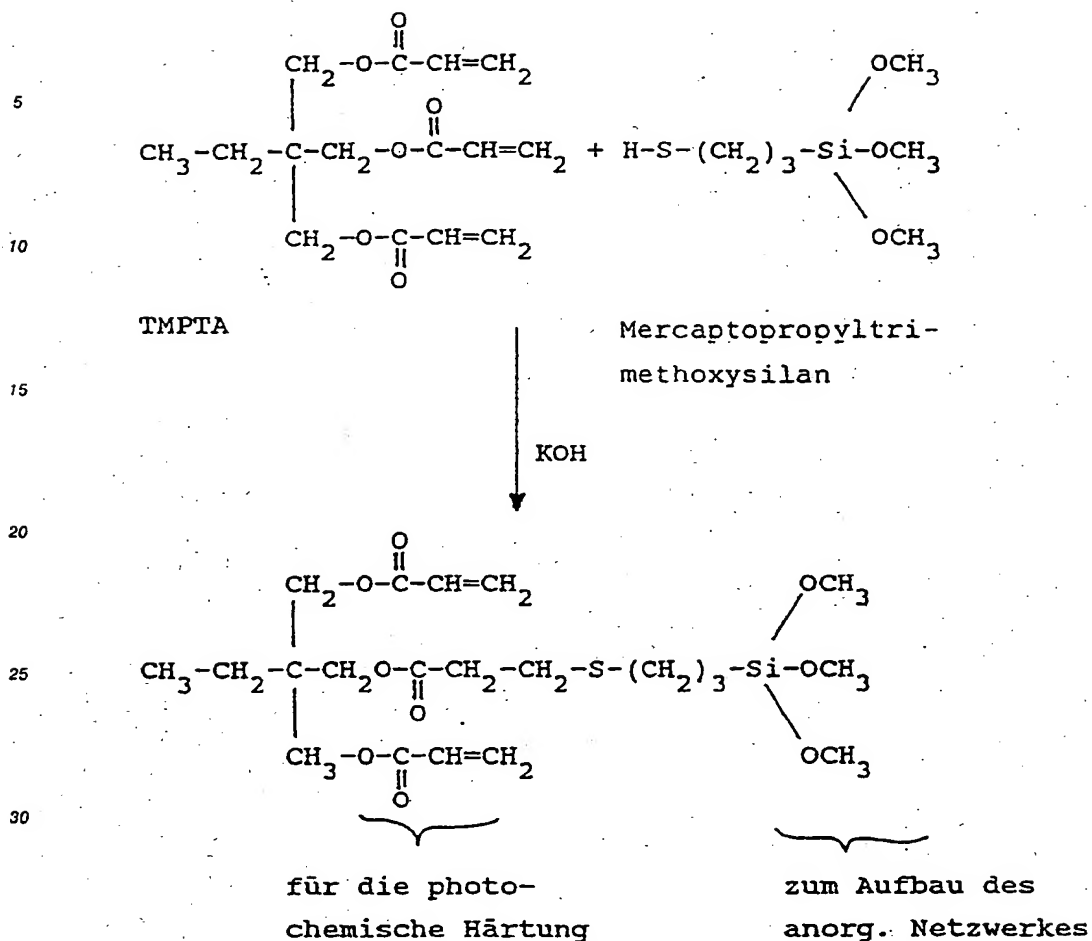


Bild 1. Reaktionsprinzip der Thioladdition

40 Die Phosphinaddition erfolgt in analoger Weise.

Bei der Verfahrensvariante (b) entsteht durch Silanisierung der hydroxyl- (oder amino-)substituierten Ausgangsverbindung B' mit einem Isocyanatosilan eine Urethan- (oder Harnstoff-)Struktur:

45

50

55

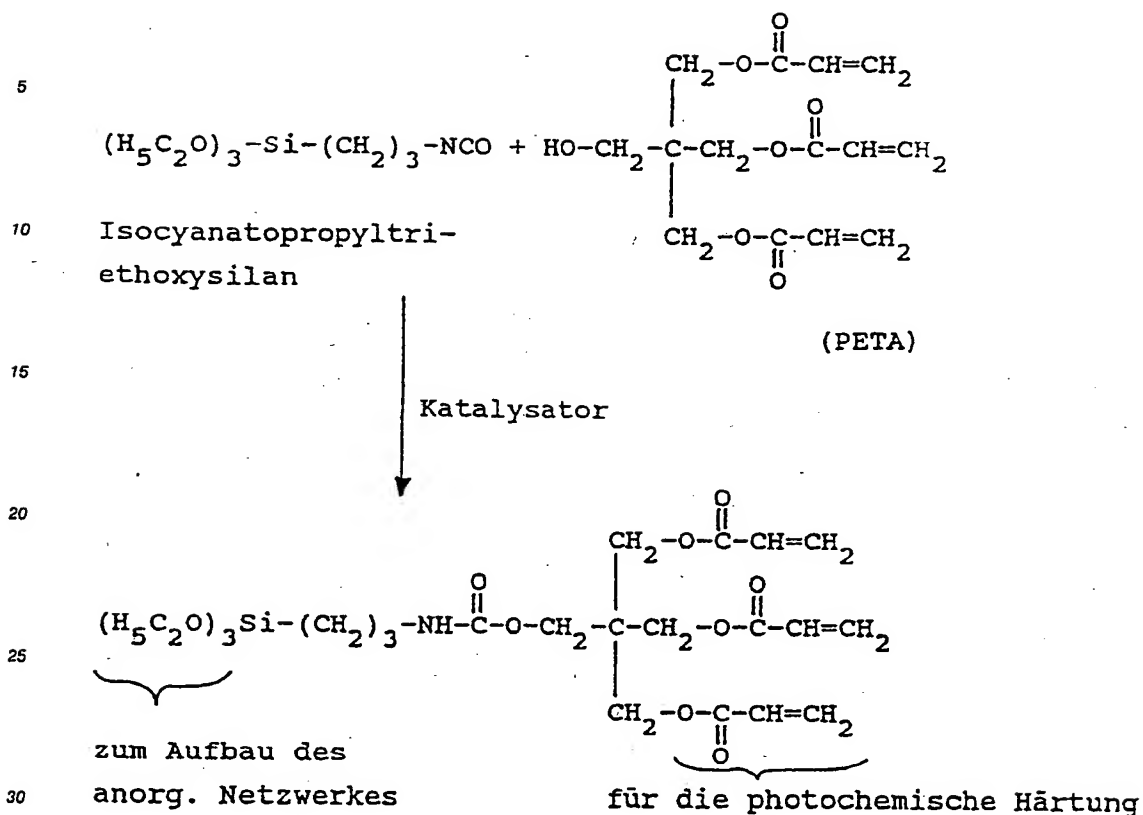
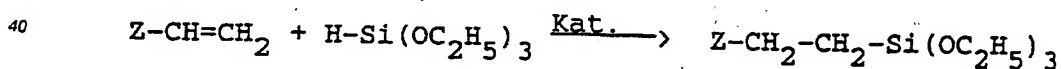


Bild 2. Reaktionsprinzip der Urethanbildung

35 Bei der Verfahrensvariante (c) erfolgt die Hydrosilylierung schematisch nach folgender Reaktionsgleichung:



45 (Verbindung B')

Bild 3. Reaktionsprinzip der Hydrosilylierung

Die wie oben hergestellten Silane der Formel (I) müssen zur Herstellung der erfindungsgemäßen Polykondensate nicht unbedingt extra isoliert werden. Vielmehr ist es sogar bevorzugt, in einem Eintopf-Verfahren diese Silane zunächst herzustellen und dann - gegebenenfalls nach Zusatz weiterer hydrolysierbarer Verbindungen - hydrolytisch zu kondensieren.

Neben den Silanen der allgemeinen Formel (I) können noch weitere hydrolytisch kondensierbare Verbindungen des Siliciums und/oder der oben angegebenen Elemente (vorzugsweise Al, Ti, Zr, V, B, Sn und/oder Pb und besonders bevorzugt Al, Ti, Zr und V) entweder als solche oder bereits in vorkondensierter Form zur Herstellung der erfindungsgemäßen Polykondensate herangezogen werden.

Bevorzugt ist es, wenn mindestens 50 Molprozent, insbesondere mindestens 80 Molprozent und speziell mindestens 90 Molprozent, auf Basis monomerer Verbindungen, der zur Herstellung der erfindungs-

gemäßen Polykondensate herangezogenen Ausgangsmaterialien Siliciumverbindungen sind.

Ebenso ist es bevorzugt, wenn den erfindungsgemäßen Polykondensaten mindestens 10 Molprozent, z.B. 25 bis 100 Molprozent, insbesondere 50 bis 100 Molprozent und speziell 75 bis 100 Molprozent, jeweils auf Basis monomerer Verbindungen, an einem oder mehreren Silanen der allgemeinen Formel (I) zugrunde-
5 liegen.

Unter den von Silanen der allgemeinen Formel (I) verschiedenen hydrolytisch kondensierbaren Siliciumverbindungen, die gegebenenfalls eingesetzt werden können, sind solche der allgemeinen Formel (V) besonders bevorzugt:



in der X und R wie oben definiert sind, a' eine ganze Zahl von 1 bis 4, insbesondere 2 bis 4, ist und b' für 0, 1, 2 oder 3, vorzugsweise 0, 1 oder 2 steht.

Besonders bevorzugte Verbindungen der allgemeinen Formel (V) sind solche, in denen die Reste X, die
15 gleich oder verschieden sein können, ausgewählt sind aus Halogen (F, Cl, Br und I, insbesondere Cl und Br), Alkoxy (insbesondere C_1-4 -Alkoxy, wie z.B. Methoxy, Ethoxy, n-Propoxy, i-Propoxy und Butoxy), Aryloxy (insbesondere C_6-10 -Aryloxy, z.B. Phenoxy), Acyloxy (insbesondere C_1-4 -Acyloxy, wie z.B. Acetoxy und Propionyloxy) und Hydroxy, die Reste R, die gleich oder verschieden sein können, ausgewählt sind aus Alkyl (insbesondere C_1-4 -Alkyl, wie z.B. Methyl, Ethyl, Propyl und Butyl), Alkenyl (insbesondere
20 C_2-4 -Alkenyl, wie z.B. Vinyl, 1-Propenyl, 2-Propenyl und Butenyl), Alkynyl (insbesondere C_2-4 -Alkynyl, wie Acetylenyl und Propargyl) und Aryl (insbesondere C_6-10 -Aryl, wie z.B. Phenyl und Naphthyl), wobei die soeben genannten Gruppen (mit Ausnahme von Halogen und Hydroxy) gegebenenfalls einen oder mehrere unter den Reaktionsbedingungen inerte Substituenten, wie z.B. Halogen und Alkoxy, aufweisen können. Die obigen Alkylreste schließen auch die entsprechenden cyclischen und Aryl-substituierten Reste, wie z.B.
25 Cyclohexyl und Benzyl, ein während die Alkenyl- und Alkynylgruppen ebenfalls cyclisch sein können und die genannten Arylgruppen auch Alkarylgruppen (wie Toly- und Xylyl) mit einschließen sollen.

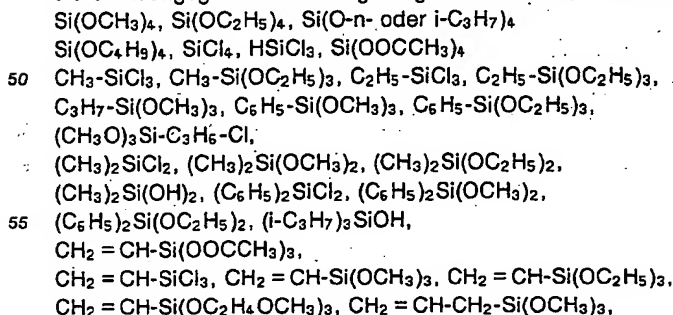
Neben den oben genannten besonders bevorzugten Resten X können als weitere, ebenfalls geeignete Gruppen genannt werden Wasserstoff und Alkoxyreste mit 5 bis 20, insbesondere 5 bis 10 Kohlenstoffatomen und Halogen- und Alkoxy-substituierte Alkoxygruppen (wie z.B. β -Methoxyethoxy). Weitere geeignete
30 Gruppen R sind geradkettige, verzweigte oder cyclische Alkyl-, Alkenyl- und Alkynylreste mit 5 bis 20, insbesondere 5 bis 10 Kohlenstoffatomen, wie z.B. n-Pentyl, n-Hexyl, Dodecyl und Octadecyl, sowie Gruppen, die über Epoxy-, Mercapto- oder Aminoreste verfügen.

Sowohl für die Verbindungen der allgemeinen Formel (I) als auch diejenigen der allgemeinen Formel (V) gilt:

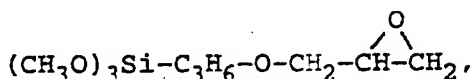
35 Da die Reste X im Endprodukt nicht vorhanden sind, sondern durch Hydrolyse verlorengehen, wobei das Hydrolyseprodukt in der Regel früher oder später auch in irgendeiner geeigneten Weise entfernt werden muß, sind Reste X besonders bevorzugt, die keinen Substituenten tragen und zu Hydrolyseprodukten mit niedrigem Molekulargewicht, wie z.B. niederen Alkoholen, wie Methanol, Ethanol, Propanol, n-, i-, sek- und tert-Butanol, führen.

40 Die Verbindungen der Formeln (I) und (V) können ganz oder teilweise in Form von Vorkondensaten eingesetzt werden, d.h. Verbindungen, die durch teilweise Hydrolyse der Verbindungen der Formeln (I) und (V), entweder allein oder im Gemisch mit anderen hydrolysierbaren Verbindungen, wie sie weiter unten näher beschrieben werden, entstanden sind. Derartige, im Reaktionsmedium vorzugsweise lösliche, Oligomere können geradkettige oder cyclische, niedermolekulare Teilkondensate (Polyorganosiloxane) mit einem
45 Kondensationsgrad von z.B. etwa 2 bis 100 (z.B. 2 bis 20), insbesondere etwa 6 bis 10, sein.

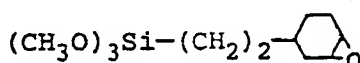
Konkrete Beispiele für (zum Großteil im Handel erhältliche) Verbindungen der allgemeinen Formel (V), die erfindungsgemäß bevorzugt eingesetzt werden, sind Verbindungen der folgenden Formeln:



- $\text{CH}_2 = \text{CH}-\text{CH}_2-\text{Si}(\text{OC}_2\text{H}_5)_3,$
 $\text{CH}_2 = \text{CH}-\text{CH}_2-\text{Si}(\text{OOCCH}_3)_3,$
 $\text{CH}_2 = \text{C}(\text{CH}_3)-\text{COO}-\text{C}_3\text{H}_7-\text{Si}(\text{OCH}_3)_3,$
 $\text{CH}_2 = \text{C}(\text{CH}_3)-\text{COO}-\text{C}_3\text{H}_7-\text{Si}(\text{OC}_2\text{H}_5)_3,$
 5 $(\text{C}_2\text{H}_5\text{O})_3\text{Si}-\text{C}_6\text{H}_4-\text{NH}_2, \text{CH}_3(\text{C}_2\text{H}_5\text{O})_2\text{Si}-(\text{CH}_2)_4-\text{NH}_2,$
 $(\text{C}_2\text{H}_5\text{O})_3\text{Si}-\text{C}_3\text{H}_6-\text{NH}_2, (\text{CH}_3)_2(\text{C}_2\text{H}_5\text{O})\text{Si}-\text{CH}_2-\text{NH}_2,$
 $(\text{C}_2\text{H}_5\text{O})_3\text{Si}-\text{C}_3\text{H}_6-\text{CN}, (\text{CH}_3\text{O})_3\text{Si}-\text{C}_4\text{H}_8-\text{SH}, (\text{CH}_3\text{O})_3\text{Si}-\text{C}_6\text{H}_{12}-\text{SH},$
 $(\text{CH}_3\text{O})_3\text{Si}-\text{C}_3\text{H}_6-\text{SH}, (\text{C}_2\text{H}_5\text{O})_3\text{Si}-\text{C}_3\text{H}_6-\text{SH},$
 $(\text{CH}_3\text{O})_3\text{Si}-\text{C}_3\text{H}_6-\text{NH}-\text{C}_2\text{H}_4-\text{NH}_2,$
 10 $(\text{CH}_3\text{O})_3\text{Si}-\text{C}_3\text{H}_6-\text{NH}-\text{C}_2\text{H}_4-\text{NH}-\text{C}_2\text{H}_4-\text{NH}_2,$

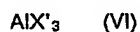


15



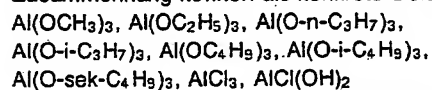
- 20 Diese Silane lassen sich nach bekannten Methoden herstellen; vergleiche W. Noll, a.a.O.
 Das Verhältnis der Siliciumverbindungen mit vier, drei, zwei bzw. einem hydrolysierbaren Rest X (bzw. auch der von Siliciumverbindungen verschiedenen hydrolysierbaren Verbindungen) untereinander richtet sich vor allem nach den gewünschten Eigenschaften des resultierenden Polykondensats bzw. des daraus hergestellten Endprodukts.

- 25 Unter den gegebenenfalls zur Herstellung der Polykondensate verwendeten hydrolysierbaren Aluminiumverbindungen sind diejenigen besonders bevorzugt, die die allgemeine Formel (VI):



- 30 aufweisen, in der die Reste X', die gleich oder verschieden sein können, ausgewählt sind aus Halogen, Alkoxy, Alkoxy-carbonyl und Hydroxy. Hinsichtlich der näheren (bevorzugten) Definition dieser Reste kann auf die Ausführungen im Zusammenhang mit erfindungsgemäß geeigneten hydrolysierbaren Siliciumverbindungen verwiesen werden. Die soeben genannten Gruppen können auch ganz oder teilweise durch Chelatliganden (z.B. Acetylaceton oder Acetessigsäureester, Essigsäure) ersetzt sein.

- 35 Besonders bevorzugte Aluminiumverbindungen sind die Aluminiumalkoxide und -halogenide. In diesem Zusammenhang können als konkrete Beispiele genannt werden



- 40 Bei Raumtemperatur flüssige Verbindungen, wie z.B. Aluminium-sek-butyilat und Aluminium-isopropylat, werden besonders bevorzugt.

Geeignete hydrolysierbare Titan- und Zirkoniumverbindungen, die erfindungsgemäß eingesetzt werden können, sind solche der allgemeinen Formel (VII):



in der M Ti oder Zr bedeutet und X, R, a' und b' wie im Falle der allgemeinen Formel (V) definiert sind. Dies gilt auch für die bevorzugten Bedeutungen von X und R. Besonders bevorzugt handelt es sich bei den Verbindungen der Formel (VII) um solche, in denen a' 4 ist.

- 50 Wie im Falle der obigen Al-Verbindungen können auch komplexierte Ti- und Zr-Verbindungen eingesetzt werden. Zusätzliche bevorzugte Komplexbildner sind hier Acrylsäure und Methacrylsäure.

Konkrete Beispiele für erfindungsgemäß einsetzbare Zirkonium- und Titanverbindungen sind die folgenden:

- $\text{TiCl}_4, \text{Ti}(\text{OC}_2\text{H}_5)_4, \text{Ti}(\text{OC}_3\text{H}_7)_4,$
 55 $\text{Ti}(\text{O}-i-\text{C}_3\text{H}_7)_4, \text{Ti}(\text{OC}_4\text{H}_9)_4, \text{Ti}(\text{2-ethylhexoxy})_4;$
 $\text{ZrCl}_4, \text{Zr}(\text{OC}_2\text{H}_5)_4, \text{Zr}(\text{OC}_3\text{H}_7)_4, \text{Zr}(\text{O}-i-\text{C}_3\text{H}_7)_4, \text{Zr}(\text{OC}_4\text{H}_9)_4,$
 $\text{ZrOCl}_2, \text{Zr}(\text{2-ethylhexoxy})_4$

Weitere hydrolysierbare Verbindungen, die zur Herstellung der erfindungsgemäßen Polykondensate

eingesetzt werden können, sind z.B. Bortrihalogenide und Borsäureester (wie z.B. BCl_3 , $\text{B}(\text{OCH}_3)_3$ und $\text{B}(\text{OC}_2\text{H}_5)_3$), Zinntetrahalogenide und Zinntetraalkoxide (wie z.B. SnCl_4 und $\text{Sn}(\text{OCH}_3)_4$) und Vanadylverbindungen, wie z.B. VOCl_3 und $\text{VO}(\text{OCH}_3)_3$.

5 Zum Aufbau der erfindungsgemäßen Polykondensate werden die Silane der allgemeinen Formel (I) gegebenenfalls unter Zusatz anderer cokondensierbarer Komponenten hydrolysiert und polykondensiert. Die Polykondensation erfolgt vorzugsweise nach dem Sol-Gel-Verfahren, wie es z.B. in den DE-A-27 58 414, 27 58 415, 30 11 761, 38 26 715 und 38 35 968 beschrieben ist und weiter unten noch näher erläutert wird.

10 Zum Aufbau eines organischen Netzwerkes können die erfindungsgemäßen Polykondensate gegebenenfalls unter Zusatz anderer copolymerisierbarer Komponenten (siehe unten) polymerisiert werden. Die Polymerisation kann z.B. thermisch oder photochemisch unter Einsatz von Methoden erfolgen, wie sie in den DE-A-31 43 820, 38 26 715 und 38 35 968 beschrieben sind und ebenfalls weiter unten noch näher erläutert werden.

Der Verlauf der Polykondensation kann z.B. mittels Karl-Fischer-Titration (Bestimmung des Wasserverbrauchs bei der Hydrolyse), der Ablauf der (z.B. photochemischen) Härtung IR-spektroskopisch untersucht 15 werden (Intensität und Relation der $\text{C}=\text{C}$ und $\text{C}=\text{O}$ Banden).

Wie bereits erwähnt, kann die Herstellung der erfindungsgemäßen Polykondensate in auf diesem Gebiet üblicher Art und Weise erfolgen. Werden praktisch ausschließlich Siliciumverbindungen eingesetzt, kann die hydrolytische Kondensation in den meisten Fällen dadurch erfolgen, daß man den zu hydrolysierenden Siliciumverbindungen, die entweder als solche oder gelöst in einem geeigneten Lösungsmittel 20 vorliegen, die stöchiometrisch erforderliche Menge Wasser bzw. gegebenenfalls einen Überschuß an Wasser bei Raumtemperatur oder unter leichter Kühlung direkt zugibt (vorzugsweise unter Rühren und in Anwesenheit eines Hydrolyse- und Kondensationskatalysators) und die resultierende Mischung daraufhin einige Zeit (ein bis mehrere Stunden) rührt. Bei Anwesenheit der reaktiveren Verbindungen von Al, Ti und Zr empfiehlt sich in der Regel eine stufenweise Zugabe des Wassers. Unabhängig von der Reaktivität der 25 anwesenden Verbindungen erfolgt die Hydrolyse in der Regel bei Temperaturen zwischen -20 und 130°C , vorzugsweise zwischen 0°C und 30°C bzw. dem Siedepunkt des gegebenenfalls eingesetzten Lösungsmittels. Wie bereits angedeutet, hängt die beste Art und Weise der Zugabe von Wasser vor allem von der Reaktivität der eingesetzten Ausgangsverbindungen ab. So kann man z.B. die gelösten Ausgangsverbindungen langsam zu einem Überschuß an Wasser tropfen oder man gibt Wasser in einer Portion oder portionsweise den gegebenenfalls gelösten Ausgangsverbindungen zu. Es kann auch nützlich sein, das 30 Wasser nicht als solches zuzugeben, sondern mit Hilfe von wasserhaltigen organischen oder anorganischen Systemen in das Reaktionssystem einzutragen. Als besonders geeignet hat sich in vielen Fällen die Eintragung der Wassermengen in das Reaktionsgemisch mit Hilfe von feuchtigkeitsbeladenen Adsorbentien, z.B. Molekularsieben, und wasserhaltigen organischen Lösungsmitteln, z.B. 80%igem Ethanol, erwiesen. Die 35 Wasserzugabe kann auch über eine Reaktion erfolgen, bei der Wasser gebildet wird, z.B. bei der Esterbildung aus Säure und Alkohol.

Wenn ein Lösungsmittel verwendet wird, kommen neben den niederen aliphatischen Alkoholen (z.B. Ethanol und Isopropanol) auch Ketone, vorzugsweise niedere Dialkylketone, wie Aceton und Methylisobutylketon, Ether, vorzugsweise niedere Dialkylether wie Diethylether und Dibutylether, THF, Amide, Ester, 40 insbesondere Essigsäureethylester, Dimethylformamid, und deren Gemische in Frage.

Erfindungsgemäß nicht notwendigerweise, aber dennoch bevorzugt eingesetzte Hydrolyse- und Kondensationskatalysatoren sind Protonen abspaltende Verbindungen. Beispiele hierfür sind organische und anorganische Säuren, wie Salzsäure, Ameisensäure und Essigsäure, wobei Salzsäure als Katalysator besonders bevorzugt wird. Im Falle einer basischen Katalyse sind geeignete Katalysatoren z.B. NH_3 , NaOH 45 oder KOH . Auch eine Katalyse mit Fluoridionen ist möglich, z.B. unter Einsatz von HF , KF oder NH_4F .

Die Ausgangsverbindungen müssen nicht notwendigerweise bereits alle zu Beginn der Hydrolyse (Polykondensation) vorhanden sein, sondern in bestimmten Fällen kann es sich sogar als vorteilhaft erweisen, wenn nur ein Teil dieser Verbindungen zunächst mit Wasser in Kontakt gebracht wird und später die restlichen Verbindungen zugegeben werden.

50 Um insbesondere bei Verwendung von von Siliciumverbindungen verschiedenen hydrolysierbaren Verbindungen Ausfällungen während der Hydrolyse und Polykondensation so weit wie möglich zu vermeiden, wird es in diesem Fall bevorzugt, die Wasserzugabe in mehreren Stufen, z.B. in drei Stufen, durchzuführen. Dabei wird in der ersten Stufe z.B. ein Zehntel bis ein Zwanzigstel der zur Hydrolyse stöchiometrisch benötigten Wassermenge zugegeben. Nach kurzem Rühren folgt die Zugabe von einem 55 Fünftel bis zu einem Zehntel der stöchiometrischen Wassermenge und nach weiterem kurzen Rühren wird schließlich eine stöchiometrische Wassermenge zugegeben, so daß am Schluß ein leichter Wasserüberschuß vorliegt.

Die Kondensationszeit richtet sich nach den jeweiligen Ausgangskomponenten und deren Mengenanteil-

len, dem gegebenenfalls verwendeten Katalysator, der Reaktionstemperatur, etc. Im allgemeinen erfolgt die Polykondensation bei Normaldruck, sie kann jedoch auch bei erhöhtem oder verringertem Druck durchgeführt werden.

Das so erhaltene Polykondensat kann entweder als solches oder nach teilweiser oder nahezu vollständiger Entfernung des verwendeten Lösungsmittels bzw. des während der Reaktion gebildeten Lösungsmittels weiterverarbeitet werden. In einigen Fällen kann es sich als vorteilhaft erweisen, in dem nach der Polykondensation erhaltenen Produkt das überschüssige Wasser und das gebildete und gegebenenfalls zusätzlich eingesetzte Lösungsmittel durch ein anderes Lösungsmittel zu ersetzen, um das Polykondensat zu stabilisieren. Zu diesem Zweck kann die Reaktionsmischung z.B. im Vakuum bei leicht erhöhter Temperatur (bis maximal 80 °C) so weit eingedickt werden, daß sie noch problemlos mit einem anderen Lösungsmittel aufgenommen werden kann.

Sollen die erfindungsgemäßen Polykondensate als Lacke für die Beschichtung (z.B. von Kunststoffen wie z.B. PVC, Polycarbonat, Polymethylmethacrylat, Polyethylen, Polystyrol etc., von Glas, Papier, Holz; Keramik, Metall usw.) eingesetzt werden, so können diesen spätestens vor der Verwendung gegebenenfalls noch übliche Lack-Additive zugegeben werden, wie z.B. Färbemittel (Pigmente und Farbstoffe), Füllstoffe, Oxidationsinhibitoren, Verlaufsmittel, UV-Absorber, Stabilisatoren und dergleichen. Auch Zusätze zur Erhöhung der Leitfähigkeit (z.B. Graphitpulver, Silberpulver etc.) verdienen in diesem Zusammenhang Erwähnung. In Falle der Verwendung als Formmasse kommt insbesondere die Zugabe von anorganischen und/oder organischen Füllstoffen in Frage, wie z.B. (Glas-)Fasern, Mineralien etc.

Ist eine Aushärtung durch Bestrahlung (UV oder IR-Strahlung) und/oder thermische Energie beabsichtigt, so kann ein geeigneter Initiator zugesetzt werden.

Als Photoinitiatoren können z.B. die im Handel erhältlichen eingesetzt werden. Beispiele hierfür sind Irgacure 184 (1-Hydroxycyclohexylphenylketon), Irgacure 500 (1-Hydroxycyclohexylphenylketon, Benzophenon) und andere von der Firma Ciba-Geigy erhältliche Photoinitiatoren vom Irgacure-Typ; Darocur 1173, 1116, 1398, 1174 und 1020 (erhältlich von der Firma Merck), Benzophenon, 2-Chlorthioxanthon, 2-Methylthioxanthon, 2-Isopropylthioxanthon, Benzoin, 4,4'-Dimethoxybenzoin, Benzoinethylether, Benzoinisopropylether, Benzylidimethylketal, 1,1,1-Trichloracetophenon, Diethoxyacetophenon, Dibenzosuberone und Campherchinon. Der letztgenannte Initiator eignet sich besonders bei Bestrahlung mit Licht im sichtbaren Bereich.

Als thermische Initiatoren kommen insbesondere organische Peroxide in Form von Diacylperoxiden, Peroxydicarbonaten, Alkylperestern, Dialkylperoxiden, Perketalen, Ketonperoxiden und Alkylhydroperoxiden in Frage. Konkrete und bevorzugte Beispiele für thermische Initiatoren sind Dibenzoylperoxid, tert-Butylperbenzoat sowie Azobisisobutyronitril.

Der Initiator kann in üblichen Mengen zugegeben werden. So kann z.B. einer Mischung, die 30 bis 50 Gewichtsprozent Feststoff (Polykondensat) enthält, Initiator in einer Menge von z.B. 0,5 bis 5 Gewichtsprozent, insbesondere 1 bis 3 Gewichtsprozent, bezogen auf die Mischung, zugesetzt werden.

Ein gegebenenfalls mit einem Photoinitiator versehener Lack auf der Basis von erfindungsgemäßen Polykondensaten kann dann auf ein geeignetes Substrat aufgebracht werden. Für diese Beschichtung können übliche Beschichtungsverfahren angewandt werden, z.B. Tauchen, Fluten, Gießen, Schleudern, Walzen, Spritzen, Aufstreichen, elektrostatisches Spritzen und Elektrotauchlackierung. Erwähnt werden soll hier noch, daß der Lack nicht notwendigerweise lösungsmittelhaltig sein muß. Insbesondere bei Verwendung von Ausgangssubstanzen (Silanen) mit zwei Alkoxygruppen am Si-Atom kann auch ohne Zusatz von Lösungsmitteln gearbeitet werden.

Vor der Härtung wird der aufgetragene Lack vorzugsweise abtrocknen gelassen. Danach kann er, abhängig von der Art bzw. Anwesenheit eines Initiators, thermisch oder durch Bestrahlen (z.B. mit einem UV-Strahler, einem Laser, einem Elektronenstrahl, einer Lichtquelle, die Strahlung im sichtbaren Bereich aussendet, usw.) in an sich bekannter Weise gehärtet werden. Selbstverständlich sind auch Kombinationen von Aushärtungsmethoden möglich, z.B. UV/IR oder UV/thermisch.

Besonders bevorzugt wird die Härtung des aufgetragenen Lacks durch Bestrahlung in Anwesenheit eines Photoinitiators. In diesem Fall kann es sich von Vorteil erweisen, nach der Strahlungshärtung eine thermische Härtung durchzuführen, insbesondere um noch vorhandenes Lösungsmittel zu entfernen oder noch weitere reaktive Gruppen in die Härtung miteinzubeziehen. Insbesondere Epoxygruppen sprechen in dieser Beziehung auf eine thermische Behandlung besser an als auf eine Bestrahlungsbehandlung.

Obwohl in den erfindungsgemäßen Polykondensaten bereits ungesättigte Gruppen vorhanden sind (zumindest solche, die sich vom Rest B ableiten), kann es sich in bestimmten Fällen als vorteilhaft erweisen, den erfindungsgemäßen Produkten vor oder bei ihrer Weiterverarbeitung (Härtung) noch weitere Verbindungen (vorzugsweise rein organischer Natur) mit ungesättigten Gruppen zuzugeben. Bevorzugte Beispiele für derartige Verbindungen sind Verbindungen B', (Meth)acrylsäure und davon abgeleitete

Verbindungen, insbesondere (Meth)acrylsäureester von (vorzugsweise einwertigen) Alkoholen (z.B. C₁₋₄-Alkanolen), (Meth)acrylnitril, Styrol und Mischungen derselben. Im Falle der Verwendung der erfindungsgemäßen Polykondensate zur Herstellung eines Beschichtungslacks können derartige Verbindungen gleichzeitig als Lösungen bzw. Verdünnungsmittel wirken.

- 5 Die Herstellung von Formkörpern auf der Basis der erfindungsgemäßen Polykondensate bzw. Formmassen kann mit jeder der auf diesem Gebiet gebräuchlichen Methoden erfolgen, z.B. durch Spritzguß, Formgießen, Extrusion etc. Auch zur Herstellung von Kompositmaterialien (z.B. mit Glasfaserverstärkung) sind die erfindungsgemäßen Produkte geeignet.

Die erfindungsgemäßen Polykondensate stellen hochreaktive Systeme dar, die z. B. bei UV-Bestrahlung innerhalb von Sekundenbruchteilen zu mechanisch stabilen Überzügen aushärten. Auch die Aushärtung zu Formkörpern kann im Bereich von wenigen Sekunden bis Minuten erfolgen.

Sie sind über eine einfache Kondensationsreaktion herstellbar und können durch geeignete Auswahl der Ausgangsverbindungen (insbesondere solchen der allgemeinen Formel (I)) eine variierbare Anzahl reaktiver Gruppen unterschiedlichster Funktionalität aufweisen.

- 15 Über die Anzahl von hydrolysierbaren Gruppen in den Ausgangssilanen, den Abstand zwischen Silicium und funktioneller organischer Gruppe, d.h. über die Kettenlänge, und über die Anwesenheit weiterer funktioneller Gruppen in dieser Kette können die mechanischen (z. B. Flexibilität, Kratz- und Abriebfestigkeit) und physikalisch-chemischen Eigenschaften (Adsorption, Farbe, Absorptionsverhalten, Brechzahl, Haftung, Benetzungsverhalten etc.) der (End-)Produkte beeinflusst werden.

- 20 Je nach Art und Anzahl der hydrolysierbaren Gruppen (z. B. Alkoxygruppen) können in den erfindungsgemäßen Polykondensaten und den daraus hergestellten Endprodukten z.B. silicon- oder glasartige Eigenschaften eingestellt werden.

Die erfindungsgemäßen Polykondensate eignen sich z. B. zur Verwendung als bzw. in Beschichtungs-, Füllstoff- oder Bulkmaterialien, Klebstoffe(n), Haftvermittler(n), Dichtungsmassen und Spritzgießmassen. Beschichtungen und Formkörper aus den erfindungsgemäßen Polykondensaten haben den Vorteil, daß sie photochemisch strukturierbar sind (siehe z.B. DE-A-38 35 968). Spezielle Anwendungsgebiete sind z. B. die Beschichtung von Substraten aus Metall, Kunststoff, Papier, Keramik, Holz, Glas, Textilien etc. durch Tauchen, Gießen, Streichen, Spritzen, elektrostatisches Spritzen, Elektrotauchlackierung etc. und der Einsatz für optische, optoelektrische oder elektronische Komponenten. Auch die mögliche Verwendung zur Herstellung kratzfester, abriebfester und/oder Korrosionsschutz-Beschichtungen verdient in diesem Zusammenhang Erwähnung.

Die folgenden Herstellungsbeispiele und Beispiele erläutern die Erfindung, ohne deren Umfang zu beschränken.

In diesen Herstellungsbeispielen werden die folgenden Ausgangsmaterialien verwendet:

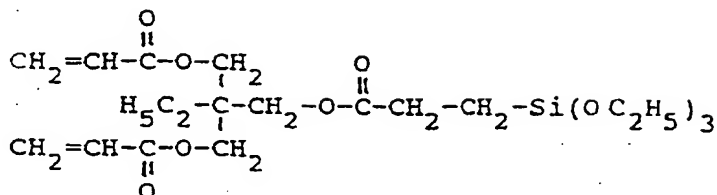
- 35 Silan I: HS-(CH₂)₃-SiCH₃(OCH₃)₂
 Silan II: HS-CH₂-SiCH₃(OC₂H₅)₂
 Silan III: HS-(CH₂)₃-Si(OCH₃)₃
 Silan IV: HSiCH₃(OC₂H₅)₂
 40 Silan V: HSi(OC₂H₅)₃
 Silan VI: HSiCH₃Cl₂
 Silan VII: HS-CH₂-Si(CH₃)₂OC₂H₅
 Silan VIII: OCN-(CH₂)₃-Si(OC₂H₅)₃
 Acrylat A: 1,6-Hexandiol diacrylat
 45 Acrylat B: Tripropylenglykoldiacrylat
 Acrylat C: 2,2-Di[4-(2-hydroxyethoxy)phenyl]propandiacrylat
 Acrylat D: Di(trimethylolpropan)tetraacrylat
 Acrylat E: 1,2,3-Tri(3-hydroxypropoxy)propantriacyrat
 Acrylat F: Tris(2-hydroxyethyl)isocyanurat-triacrylat
 50 Acrylat G: 2,2-Di[4-(2-hydroxyethoxy)phenyl]-propandimethacrylat
 Acrylat H: 2,2-Di[3,5-dibrom-4-(2-hydroxyethoxy)phenyl]-propandimethacrylat
 Acrylat I: Pentaerythrittetraacrylat
 Acrylat J: Trimethylolpropantriacyrat
 Acrylat K: Pentaerythrittriacyrat
 55 Acrylat L: Dipentaerythritpentaacrylat
 Acrylat M: Bisphenol-A-dimethacrylat
 Acrylat N: Trimethylolpropantrimethacrylat
 Acrylat O: Glycerin-1,3-dimethacrylat

Herstellungsbeispiel 1

Herstellung der Verbindung der Formel

5

10



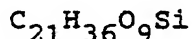
15

Verbindung (1)

0,1 mol (29,5 g, 26,6 ml) Acrylat J werden in 100 ml Lösungsmittel (z. B. Ethanol, Benzol, Cyclohexan, Diethylether oder Methyl-tert-butylether) mit 0,1 mol (16,5 g, 18,8 ml) Silan V versetzt. Zu dieser Lösung gibt man 0,3 mmol (930 mg) des Katalysators $[\text{Rh}(\text{CO})\text{Cl}(\text{PPh}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{SiO}_{1,5})_4\text{SiO}_2]$ (BET-Oberfläche 723,5 m², mittlerer Porenradius 1,94 nm, mittleres Porenvolumen 0,70 cm³/g) und rührt unter Lichtausschluß bei 40±3° C bis im IR-Spektrum keine Si-H-Schwingung mehr feststellbar ist (48 bis 72 Stunden). Nach Beendigung der Reaktion wird der Katalysator abgefrittet und das Lösungsmittel im Vakuum entfernt.

Ausbeute 43,5 g (94%) eines gelblichen, lichtempfindlichen Öls, Sdp. 202° C (Zers.).

25



MG: 460,60

Berechnet:

C 54,76% H 7,88%

30

Gefunden:

C 56,02% H 7,69%

35

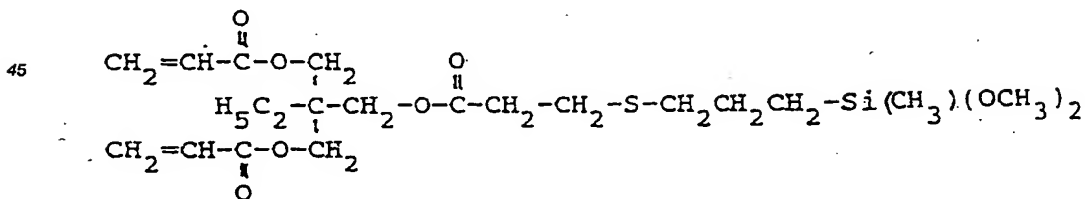
¹H-NMR (CDCl₃): δ = 5,6-7,1 (m; -CH=CH₂; 6H)
 3,2-4,2 (m; -OCH₂-; 12H)
 2,0-2,5 (t; -CH₂-COO-; 2H)
 0,3-1,8 (m; -CH₃-, -CH₂-; 16H)
²⁹Si-NMR (CDCl₃): δ = -24,1 (s)

Herstellungsbeispiel 2

40

Herstellung der Verbindung der Formel

45



50

(Verbindung 2)

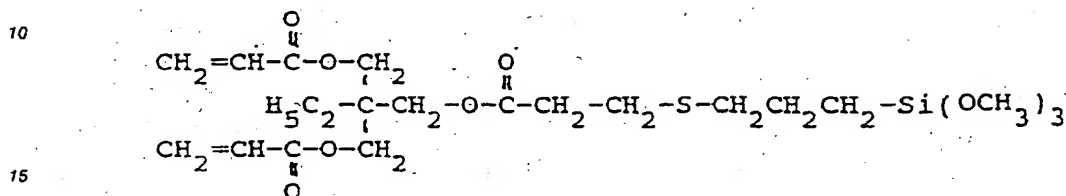
55

0,15 mol (44,45 g) Acrylat J werden unter Kühlung in einem Wasserbad auf 20° C unter Stickstoffschutz vorgelegt und schnell mit 0,15 mol (27,05 g) Silan I sowie 0,0015 mol (0,0842 g) KOH in 6 g Ethanol versetzt. Das Reaktionsgemisch wird 5 Minuten gerührt (Iod-Mercaptan-Test), dann in 200 ml Diethylether aufgenommen und mit 20 ml H₂O so oft ausgeschüttelt und gewaschen, bis das Waschwasser neutral

reagiert. Die Etherphase wird z. B. über Na_2SO_4 oder mit einem hydrophoben Filter getrocknet und im Wasserstrahlvakuum bei $35-40^\circ\text{C}$ eingengt. Anschließend trocknet man den Rückstand ca. 1 Stunde im Hochvakuum bei $35-40^\circ\text{C}$.

5 Herstellungsbeispiel 3

Herstellung der Verbindung der Formel

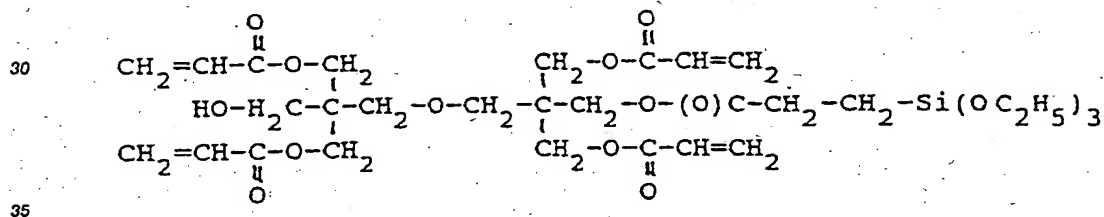


(Verbindung 3)

Die Herstellung erfolgt wie in Herstellungsbeispiel 2 unter Verwendung einer äquimolaren Menge Silan III anstelle von Silan I.

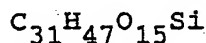
Herstellungsbeispiel 4

Herstellung der Verbindung der Formel



(Verbindung 4)

Die Herstellung erfolgt wie in Herstellungsbeispiel 1 unter Verwendung einer äquimolaren Menge Acrylat L anstelle von Acrylat J. Man erhält ein gelbliches, lichtempfindliches Öl.



MG: 687,80

Berechnet:

C 54,14% H 6,89%

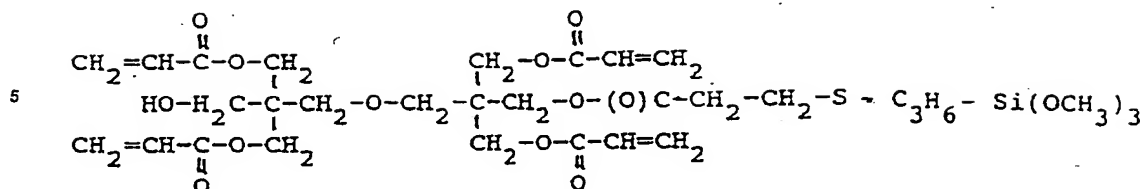
Gefunden:

C 54,47% H 7,11%

$^1\text{H-NMR}$ (CDCl_3): δ = 5,8-6,9 (m; $-\text{CH}=\text{CH}_2$; 12H)
 3,3-4,7 (m; $-\text{OCH}_2-$; 22H)
 2,2-2,8 (m; $-\text{CH}_2\text{COO}-$, $-\text{OH}$; 3H)
 1,2 (t; $-\text{OCH}_2\text{CH}_3$; 9H)
 1,0 (t; $-\text{SiCH}_2-$; 2H)
 $^{29}\text{Si-NMR}$ (CDCl_3): δ = -26,3 (s)

Herstellungsbeispiel 5

Herstellung der Verbindung der Formel



10

(Verbindung 5)

Die Herstellung erfolgt wie in Herstellungsbeispiel 3 unter Verwendung einer äquimolaren Menge
 15 Acrylat L anstelle von Acrylat J.

Herstellungsbeispiel 6

Alternative Herstellung der Verbindung 2 von Herstellungsbeispiel 2

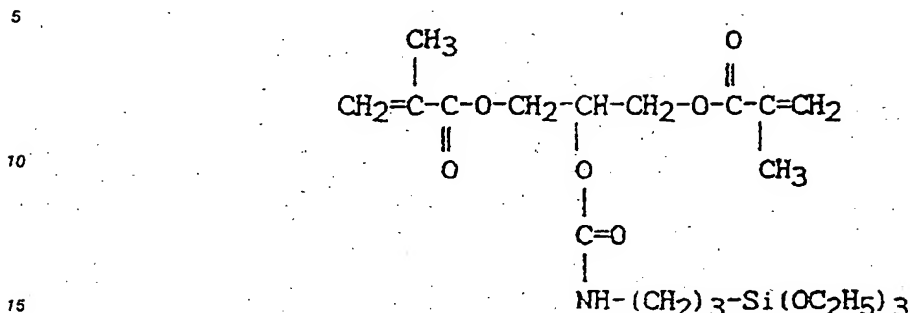
20 Zu 29,6 g (0,1 Mol) Acrylat J, in 50 ml Ethylacetat gelöst, werden bei 5 °C (Eiskühlung) unter Stickstoffatmosphäre 18 g (0,1 Mol) Silan I zugegeben. Wiederum bei 5 °C und unter Stickstoffatmosphäre wird die resultierende Mischung langsam (Zutropfen) mit 0,0561 g (0,001 Mol) KOH, gelöst in 5 g Ethanol, versetzt. Dabei wird die Zugabegeschwindigkeit so eingestellt, daß die Temperatur der Reaktionsmischung deutlich unter 40 °C bleibt. Nach einigen Minuten Rühren bei 5 °C wird der Umsatz überprüft (bei Abwesenheit von
 25 freiem Mercaptosilan ist der Iod-Mercaptantest negativ). Nach Beendigung der Umsetzung wird die Reaktionsmischung mit 50 ml Ethylacetat versetzt und solange mit 30 ml-Portionen Wasser gewaschen, bis das Eluat neutral reagiert. Die organische Phase wird dann über Na₂SO₄ getrocknet oder über einen hydrophoben Filter filtriert, anschließend bei 30 °C am Rotationsverdampfer eingengt und schließlich bei 20-30 °C im Hochvakuum getrocknet. Ausbeute 44 g = 93% (Feststoffgehalt 99%).

30 Nach den in den obigen Beispielen beschriebenen Verfahren wurden auch die folgenden erfindungsgemäßen Silane der allgemeinen Formel (I) (1:1-Addukte) erhalten. Die Silane werden dabei durch eine römische Ziffer (Ausgangssilan) und einen Buchstaben (Ausgangssacrylat) gekennzeichnet:

- | | | |
|----|-------|-------------------------------|
| | II-A | (Verbindung 6) |
| | I-A | (Verbindung 7) |
| 35 | II-B | (Verbindung 8) |
| | I-B | (Verbindung 9) |
| | II-C | (Verbindung 10) |
| | I-C | (Verbindung 11) |
| | II-J | (Verbindung 12) |
| 40 | I-E | (Verbindung 13) |
| | II-E | (Verbindung 14) |
| | I-F | (Verbindung 15) |
| | II-F | (Verbindung 16) |
| | IV-A | (Verbindung 17) |
| 45 | V-A | (Verbindung 18) |
| | VI-J | (Verbindung 19) |
| | IV-J | (Verbindung 20) |
| | V-L | (2:1 Addukt!) (Verbindung 21) |
| | VII-J | (Verbindung 22) |
| 50 | I-M | (Verbindung 23) |
| | I-H | (Verbindung 24) |
| | I-D | (Verbindung 25) |
| | III-K | (Verbindung 26) |
| | I-I | (Verbindung 27) |
| 55 | I-L | (Verbindung 28) |
| | I-G | (Verbindung 29) |
| | I-N | (Verbindung 30) |

Herstellungsbeispiel 7

Herstellung der Verbindung der Formel



(Verbindung 31)

Unter feuchtigkeitsfreier Atmosphäre werden zu 11,4 g (0,05 Mol) Acrylat 0 und 1,6 g (0,0025 Mol) Dibutylzinndidodecanoat (oder einer äquivalenten Menge von 1,4-Diazabicyclo[2.2.2]octan) 12,4 g (0,05 Mol) Silan VIII langsam zutropft. Dabei ist eine Erwärmung der Reaktionsmischung beobachtbar. Die Umsetzung ist nach ca. 1 h beendet (IR-Kontrolle, Abwesenheit freier NCO-Gruppen). Die Isolierung der gewünschten Verbindung kann in bekannter Weise erfolgen. IR (Film): 3380 (breit $\nu_{\text{N-H}}$), 1725 ($\nu_{\text{C=O}}$) und 1640 ($\nu_{\text{C=C}}$) cm^{-1} .

Beispiel 1

Unter Kühlung auf 5° C (Eisbad) und in einer Stickstoffatmosphäre werden zu einer Lösung von 0,1 Mol (29,6 g) Acrylat J in 50 ml Ethylacetat 0,1 Mol (18 g) Silan I zugegeben, worauf die Mischung so langsam (Zutropfen) mit 0,001 Mol (0,056 g) KOH, gelöst in 5 g Ethanol, versetzt wird, daß die Temperatur der Reaktionsmischung deutlich unter 40° C bleibt. Nach Beendigung der Zugabe wird noch einige Minuten bei 5° C gerührt, bis der Iod-Mercaptantest die Abwesenheit von freiem Silan I anzeigt. Daraufhin werden unter Eiskühlung 0,1 Mol (1,8 g) Wasser in Form einer 1 n HCl-Lösung zugegeben und danach wird noch weitere 2 Stunden bei 25° C gerührt. Anschließend wird die Reaktionsmischung mit Ethylacetat (50 ml) verdünnt und dann solange mit 30 ml-Portionen H_2O gewaschen, bis das Waschwasser neutral reagiert. Die gewaschene organische Phase wird dann über Na_2SO_4 oder mit Hilfe eines hydrophoben Filters getrocknet, worauf nach verschiedenen Varianten aufgearbeitet wird:

- Ein praktisch lösungsmittelfreies Polykondensat wird durch Einengen der Lösung am Rotationsverdampfer bei ca. 30° C und anschließende Behandlung im Hochvakuum bei ca. 20 bis 30° C (ca. 1 h) erhalten. Feststoffgehalt 95%; Viskosität 17200 mPa.s (25° C, Rotationsviskosimeter).
- Durch Einengen der Ethylacetatlösung am Rotationsverdampfer bei ca. 30° C wird ein beliebiger Feststoffgehalt im Bereich von 30 bis 80% und eine beliebige Viskosität der Polykondensatlösung, je nach beabsichtigtem Verwendungszweck, eingestellt.
- Man tauscht das Ethylacetat-Lösungsmittel durch ein anderes Lösungsmittel aus, indem man am Rotationsverdampfer bei ca. 30° C das Ethylacetat soweit wie möglich entfernt und daraufhin ein anderes Lösungsmittel (z.B. Ethanol, Aceton, Toluol, Diethylether, THF etc.) in solchen Mengen zugibt, daß der gewünschte Feststoffgehalt bzw. die gewünschte Viskosität der Lösung erreicht wird.

Beispiel 2

Man verfährt wie in Beispiel 1, jedoch unter Ersatz von Acrylat J durch eine äquivalente Menge (42,4 g) an Acrylat C. Bei Aufarbeitung gemäß Variante (a) erhält man ein Polykondensat mit einem Feststoffgehalt von 95% und einer Viskosität von 115 000 mPa.s (25° C, Rotationsviskosimeter).

Beispiel 3

Zu einer Lösung von 50 mMol (26,5 g) Acrylat L in 100 ml Ethanol werden unter Stickstoffatmosphäre 100 mMol (16,4 g) Silan V und 0,15 mMol (0,59 g) Katalysator der Formel $(\text{Rh}(\text{CO})\text{Cl}(\text{C}_6\text{H}_5)_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{CH}_2\text{SiO}_{3/2}\cdot\text{SiO}_2)$ zugegeben. Die Reaktionsmischung wird 7 h bei ca. 30 °C gerührt, worauf im IR-Spektrum die Bande bei 2240 cm^{-1} (Si-H) verschwunden ist. Anschließend wird der Katalysator abfiltriert und das Filtrat wird langsam (Zutropfen) mit 150 mMol (2,7 g) H_2O in Form einer 1 n HCl-Lösung versetzt. Die Reaktionsmischung wird 3 h bei ca. 25 °C gerührt, danach filtriert und bei ca. 30 °C am Rotationsverdampfer eingeeengt, bis ein Feststoffgehalt von 43% erreicht ist.

Beispiel 4

Unter Stickstoffatmosphäre werden zu 0,1 Mol (33,8 g) Acrylat N, gelöst in 100 ml Ethylacetat, 0,1 Mol (18,03 g) Silan I zugetropft, gefolgt von der langsamen Zugabe (Zutropfen) einer Lösung von 0,01 Mol (0,56 g) KOH in Ethanol unter Kühlung (Eisbad). Nach etwa 5 Minuten ist die Reaktion (Thiol-Addition) abgeschlossen. Zwecks Hydrolyse und Kondensation werden anschließend 1,8 g 5,7 n HCl zugetropft, worauf 20 h bei Raumtemperatur gerührt wird. Daraufhin wird die Reaktionsmischung zunächst mit verdünnter wässriger NaOH und dann mit destilliertem H_2O gewaschen. Nach Filtration wird am Rotationsverdampfer bei ca. 30 °C eingeeengt und die verbliebenen flüchtigen Bestandteile werden bei Raumtemperatur im Ölpumpenvakuum entfernt. Zurück bleibt ein farbloses, transparentes Produkt mit einer Viskosität von 1760 mPa.s (25 °C, Rotationsviskosimeter).

Beispiel 5

Es wird wie in Beispiel 4 verfahren, jedoch unter Verwendung von 0,4 Mol (118,5 g) Acrylat J in 400 ml Ethylacetat, 0,4 Mol (72,14 g) Silan I, 0,004 Mol (0,224 g) KOH in Ethanol und 7,2 g 0,7 n HCl. Zurück bleibt ein hellgelbes, transparentes Harz mit einer Viskosität von 9500 bis 13000 mPa.s bei 25 °C (abhängig von den genauen Synthesebedingungen).

Beispiel 6

Analog Beispiel 4 wurden weitere Polykondensate hergestellt und es wurden die Viskositäten der erhaltenen Harze gemessen. Diese sind in der folgenden Tabelle zusammengefaßt:

Polykondensat aus Verbindung Nr. (siehe Herstellungs- beispiele)	Viskosität bei 25°C (Rotationsviskosimeter) (mPa.s)
12	12300
22	7200
13	4700 - 6600 (abhängig von genauen Synthesebedingungen)
29	3200

50 Anwendungsbeispiel 1

Die in Beispiel 3 erhaltene Polykondensatlösung wird mit 5 Gewichtsprozent, bezogen auf das Polykondensat, eines UV-Initiators (Irgacure^(R) 907) versetzt und dann mit einem Filmziehschlitten auf eine Platte aus Polymethylmethacrylat aufgetragen. Durch UV-Bestrahlung (Strahlerleistung 2000 W) wird daraufhin eine Härtung des resultierenden Überzugs bewirkt. Die Aushärtungszeiten, die Schichtdicken der gehärteten Überzüge und der Abrieb nach 100 Zyklen mit dem Taber-Abraser sind in der folgenden Tabelle 1 angegeben.

TABELLE 1

Bestrahlungszeit	Schichtdicke	Abrieb nach 100 Zyklen
(s)	(μm)	(%)
0,1	13	6,7
0,5	17	4,5
5	18	3,0

Wie aus den obigen Ergebnissen ersichtlich, können die erfindungsgemäßen Polykondensate durch Bestrahlung in Sekundenbruchteilen zu Schutzüberzügen mit beträchtlicher Abriebfestigkeit gehärtet werden. Selbstverständlich können durch längere Bestrahlungszeiten und/oder andere geeignete Maßnahmen (Erhöhung der Initiatormenge oder der Strahlerleistung) sogar noch bessere Überzüge erhalten werden.

Anwendungsbeispiel 2

Das praktisch lösungsmittelfreie Polykondensat von Beispiel 2 wird nach der Zugabe eines UV-Initiators mit einem Spaltrakel auf eine Glasplatte aufgetragen und durch UV-Bestrahlung (Strahlerleistung 2000 W) gehärtet. In der folgenden Tabelle 2 sind Art und Menge des UV-Initiators, die Bestrahlungszeiten, die resultierenden Schichtdicken und die Abriebwerte nach 100 Zyklen (Taber-Abraser) zusammengefaßt.

TABELLE 2

UV-Initiator	Initiator-Menge	Bestrahlungszeit	Schichtdicke	Abrieb nach 100 Zyklen
	(Gew.-%)	(s)	(μm)	(%)
Irgacure ^(R) 907	5	0,5	20	5
Irgacure ^(R) 369	3	0,5	30	7
Irgacure ^(R) 369	3	0,1	30	10

E-Modul der Überzüge: ca. 70 MPa

Neben den oben angegebenen zufriedenstellenden Abriebwerten bei extrem kurzen Bestrahlungszeiten ist das eingesetzte Polykondensat insbesondere auch dadurch gekennzeichnet, daß es hochelastisch ist und einen "self-healing"-Effekt zeigt (d.h. Risse fließen wieder zu).

Anwendungsbeispiel 3

Es wird analog Anwendungsbeispiel 2 verfahren, jedoch das praktisch lösungsmittelfreie Polykondensat von Beispiel 1 eingesetzt. Die erhaltenen Meßergebnisse sind in der folgenden Tabelle 3 zusammengefaßt.

TABELLE 3

5	UV-Initiator	Initiator-Menge	Bestrahlungszeit	Schichtdicke	Abrieb nach 100 Zyklen
10		(Gew.-%)	(s)	(μm)	(%)
	Irgacure ^(R) 907	5	0,5	20	10
15	Irgacure ^(R) 367	1	60	20	4,5

E-Modul der Überzüge: ca. 2150 MPa

Zum Vergleich soll angemerkt werden, daß der Abrieb nach 100 Zyklen mit dem Taber-Abraser für Polycarbonat und PVC zu 28 bzw. 37% bestimmt wurde.

Anwendungsbeispiel 4

Es wurden weitere Verbindungen nach dem in den obigen Beispielen beschriebenen Verfahren zu erfindungsgemäßen Polykondensaten verarbeitet. In der folgenden Tabelle 4 sind die Brechzahlen (n_D) und Abbe-Zahlen (v_D) einiger der erhaltenen Polykondensate zusammengefaßt.

TABELLE 4

30	Polykondensat aus Verbindung Nr. (siehe Herstellungsbeispiele)	n_D	v_D
35	2	1,49	42-47
	23	1,549	35-36
40	24 (1,25:1-Addukt)	1,587	32
	11	1,547	38,5
45	29	1,533	38

Anwendungsbeispiel 5

Ein gemäß den in den obigen Beispielen beschriebenen Verfahren hergestelltes Polykondensat in praktisch lösungsmittelfreier Form wird mit 0,5 Gewichtsprozent Irgacure^(R) 184 (UV-Initiator) versetzt, in eine Härtingsform (Durchmesser 4 cm) gegeben und mit einer Leistung von 500 bzw. 1000 W (Quecksilbermitteldruckstrahler Loctite Uvaloc^(R) 1000) jeweils ca. 1 Minute lang von vorne und hinten bestrahlt. Es wird ein gehärteter, transparenter Formkörper ($d = 5 \text{ mm}$) erhalten. Ähnliche Ergebnisse erhält man bei der ca. einstündigen thermischen Härtung bei 60 bis 70 °C nach Zusatz von 0,5 bis 1,0 Gewichtsprozent t-Butylperneodecanoat.

In der folgenden Tabelle 5 sind die Brechzahlen (n_D) und die Abbe-Zahlen (v_D) einiger der so hergestellten (UV-Härtung)Formkörper angegeben.

TABELLE 5

Formkörper aus Polykondensat von Verbindung Nr.	n_D	γ_D
2	1,52	47-52
23	1,556	35
24 (1,25:1-Addukt)	1,599	33

Anwendungsbeispiel 6

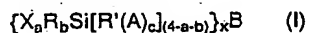
Aus einigen der wie in den obigen Beispielen beschriebenen hergestellten Polykondensate wurden nach Zugabe von 1 Gewichtsprozent Irgacure^(R) 184 als UV-Initiator UV-gehärtete quaderförmige Stäbchen hergestellt. An diesen Stäbchen wurde im 3-Punkt-Biegeversuch (Universalprüfmaschine UTS-100) das E-Modul bestimmt. In der folgenden Tabelle 6 sind die erhaltenen Werte zusammengefaßt. Es wird gelegentlich ein Wertebereich angegeben. Der exakte Wert hängt dann von den genauen Härtingsbedingungen ab.

TABELLE 6

Stäbchen aus Polykondensat von Verbindung Nr.	E-Modul (MPa)
25	1400-1700
13	65-75
2	1200-1300
22	1100-1200
30	480
12	2030

Patentansprüche

1. Mit ungesättigten organischen Gruppen modifizierte Polykondensate auf der Basis von hydrolytisch kondensierbaren Verbindungen des Siliciums und gegebenenfalls anderer Elemente aus der Gruppe B, Al, P, Sn, Pb, der Übergangsmetalle, der Lanthaniden und der Aktiniden, in denen 5 bis 100 Molprozent, auf Basis monomerer Verbindungen, der zugrundeliegenden hydrolytisch kondensierbaren Verbindungen aus Silanen der allgemeinen Formel (I) ausgewählt sind:

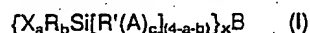


in der die Reste und Indices folgende Bedeutung haben:

- X: Wasserstoff, Halogen, Hydroxy, Alkoxy, Acyloxy, Alkylcarbonyl, Alkoxycarbonyl oder -NR''₂;
 R: Alkyl, Alkenyl, Aryl, Alkylaryl oder Arylalkyl;
 R': Alkylen, Arylen oder Alkylenarylen;
 R'': Wasserstoff, Alkyl oder Aryl;
 A: O, S, PR'', POR'', NHC(O)O oder NHC(O)NR'';

- B: geradkettiger oder verzweigter organischer Rest, der sich von einer Verbindung B' mit mindestens einer (für $c = 1$ und $A = \text{NHC(O)O}$ oder NHC(O)NR'') bzw. mindestens zwei C=C-Doppelbindungen und 5 bis 50 Kohlenstoffatomen ableitet;
- a: 1, 2 oder 3;
- 5 b: 0, 1 oder 2;
- c: 0 oder 1;
- x: ganze Zahl, deren Maximalwert der Anzahl von Doppelbindungen in der Verbindung B' minus 1 entspricht, bzw. gleich der Anzahl von Doppelbindungen in der Verbindung B' ist, wenn $c = 1$ und A für NHC(O)O oder NHC(O)NR'' steht.
- 10 2. Polykondensate nach Anspruch 1, in denen in der allgemeinen Formel (I) die Reste und Indices die folgende Bedeutung haben:
- X: $(\text{C}_1\text{-C}_4)$ -Alkoxy, insbesondere Methoxy und Ethoxy; oder Halogen, insbesondere Chlor;
- R: $(\text{C}_1\text{-C}_4)$ -Alkyl, insbesondere Methyl und Ethyl;
- 15 R': $(\text{C}_1\text{-C}_4)$ -Alkylen, insbesondere Methylen und Propylen;
- A: O oder S, insbesondere S;
- a: 1, 2 oder 3;
- (4-a-b): 0 für $c = 0$ und 1 für $c = 1$;
- c: 0 oder 1, vorzugsweise 1;
- 20 B und x: wie in Anspruch 1 definiert.
3. Polykondensate nach irgendeinem der Ansprüche 1 und 2, in denen in der allgemeinen Formel (I) die Einheit mit dem Index x ausgewählt ist aus Triethoxysilyl, Methyl-diethoxysilyl, Methyl-dichlorsilyl, 3-Methyl-dimethoxysilyl-propylthio, 3-Triethoxysilyl-propylthio, Ethoxydimethylsilyl-methylthio und Methyl-diethoxysilyl-methylthio.
- 25 4. Polykondensate nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 3, in denen die Verbindung B' eine (für $c = 1$ und $A = \text{NHC(O)O}$ oder NHC(O)NR'') bzw. zwei C=C-Doppelbindungen enthält.
- 30 5. Polykondensate nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 4, in denen sich B von einer substituierten oder unsubstituierten Verbindung B' mit zwei oder mehreren Acrylat- und/oder Methacrylatgruppen ableitet.
6. Polykondensate nach Anspruch 5, in denen sich B von Acrylsäureestern von Trimethylolpropan, Pentaerythrit, Dipentaerythrit, $\text{C}_2\text{-C}_6$ -Alkandiolen, Polyethylenglykolen, Polypropylenglykolen oder gegebenenfalls substituiertem und/oder alkoxyliertem Bisphenol A ableitet.
- 35 7. Polykondensate nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 6, in denen mindestens 50 Molprozent und insbesondere mindestens 80 Molprozent der zugrundeliegenden monomeren Verbindungen Siliciumverbindungen sind.
- 40 8. Polykondensate nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 7, in denen 25 bis 100 Molprozent, und insbesondere 50 bis 100 Molprozent der zugrundeliegenden monomeren Verbindungen Silane der allgemeinen Formel (I) sind.
- 45 9. Polykondensate nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 8, in denen die gegebenenfalls zugrundeliegenden, von Siliciumverbindungen verschiedenen Verbindungen aus Verbindungen von Al, Ti, Zr, V, B, Sn und Pb und Kombinationen davon ausgewählt sind.
- 50 10. Polykondensate nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 9, in denen die gegebenenfalls zugrundeliegenden, von Silanen der allgemeinen Formel (I) verschiedenen Siliciumverbindungen aus Silanen der allgemeinen Formel (V) ausgewählt sind:
- $$\text{X}_{a'}\text{SiR}_b \quad (\text{V})$$
- 55 in der X und R wie in Anspruch 1 oder 2 definiert sind, a' eine ganze Zahl von 1 bis 4, vorzugsweise 2 bis 4, ist und b' für 0, 1, 2 oder 3, vorzugsweise 0, 1 oder 2, steht.
11. Verfahren zur Herstellung von Polykondensaten nach irgendeinem der Ansprüche 1 bis 10, bei

welchem man eine oder mehrere hydrolytisch kondensierbare Verbindungen des Siliciums und gegebenenfalls anderer Elemente aus der Gruppe B, Al, P, Sn, Pb, der Übergangsmetalle, der Lanthaniden und der Aktiniden und/oder von den oben genannten Verbindungen abgeleitete Vorkondensate gegebenenfalls in Anwesenheit eines Katalysators und/oder eines Lösungsmittels durch Einwirkung von Wasser oder Feuchtigkeit hydrolytisch kondensiert, wobei 5 bis 100 Molprozent, auf der Basis monomerer Verbindungen, der hydrolytisch kondensierbaren Verbindungen aus Silanen der allgemeinen Formel (I) ausgewählt werden:



in der die Reste und Indices folgende Bedeutung haben:

- X: Wasserstoff, Halogen, Hydroxy, Alkoxy, Acyloxy, Alkylcarbonyl, Alkoxycarbonyl oder $-NR''_2$;
- R: Alkyl, Alkenyl, Aryl, Alkylaryl oder Arylalkyl;
- R': Alkylen, Arylen oder Alkylenarylen;
- R'': Wasserstoff, Alkyl oder Aryl;
- A: O, S, PR'', POR'', NHC(O)O oder NHC(O)NR'';
- B: geradkettiger oder verzweigter organischer Rest, der sich von einer Verbindung B' mit mindestens einer (für $c = 1$ und $A = NHC(O)O$ oder $NHC(O)NR''$) bzw. mindestens zwei C=C-Doppelbindungen und 5 bis 50 Kohlenstoffatomen ableitet;
- a: 1, 2 oder 3;
- b: 0, 1 oder 2;
- c: 0 oder 1;
- x: ganze Zahl, deren Maximalwert der Anzahl von Doppelbindungen in der Verbindung B' minus 1 entspricht, bzw. gleich der Anzahl von Doppelbindungen in der Verbindung B' ist, wenn $c = 1$ und A für NHC(O)O oder NHC(O)NR'' steht.

12. Verfahren zur Herstellung eines Beschichtungslacks oder einer Formmasse, bei dem man ein Polykondensat gemäß irgendeinem der Ansprüche 1 bis 10 oder ein nach dem Verfahren von Anspruch 11 erhaltliches Polykondensat mit einem oder mehreren Katalysatoren für die thermische und/oder photochemische Härtung sowie gegebenenfalls einem Lösungsmittel und/oder Verdünnungsmittel, das gegebenenfalls thermisch und/oder photochemisch polymerisierbare Gruppen enthält, kombiniert.
13. Verfahren nach Anspruch 12, bei dem das Lösungs- und/oder Verdünnungsmittel mit thermisch und/oder photochemisch polymerisierbaren Gruppen ausgewählt ist aus Verbindungen B', (Meth)acrylsäure und davon abgeleiteten Verbindungen, insbesondere (Meth)acrylsäureestern von einwertigen Alkoholen und (Meth)acrylnitril, Styrol, n-Vinylpyrrolidon und Mischungen derselben.
14. Verfahren nach irgendeinem der Ansprüche 11 bis 13, bei dem dem Polykondensat zusätzlich übliche Lackadditive (bei Herstellung eines Beschichtungslacks) oder anorganische und/oder organische Füllstoffe sowie gegebenenfalls Verarbeitungshilfsmittel (bei Herstellung einer Formmasse) zugesetzt werden.
15. Beschichtungslack oder Formmasse, erhältlich nach dem Verfahren gemäß irgendeines der Ansprüche 12 bis 14.

THIS PAGE BLANK (USPTO)